

## **OSSIDAL SISTEMI srl**

Sede legale: Via di Torre Spaccata, 172 Roma 00169  
Ins. Produttivo: Via di Torre Spaccata, 172 Roma 00169

**Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. 4518 del 30/06/2010**

**Oggetto: Relazione con i dati dell'autocontrollo dell'impianto e commento ai dati presentati a  
verifica prestazioni impianto nel tempo**

**Roma, 12 dicembre 2011**

## Provincia di Roma

Dip.IV "Servizi di Tutela Ambientale  
Servizio 1 "Gestione Rifiuti"  
Via Tiburtina, 691 – Roma 00159

Data 12 dicembre 2011

Pratica AIA N.28

Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. 4518 del 30/06/2010

**Oggetto: Relazione con i dati dell'autocontrollo dell'impianto e commento ai dati presentati a verifica prestazioni impianto nel tempo**

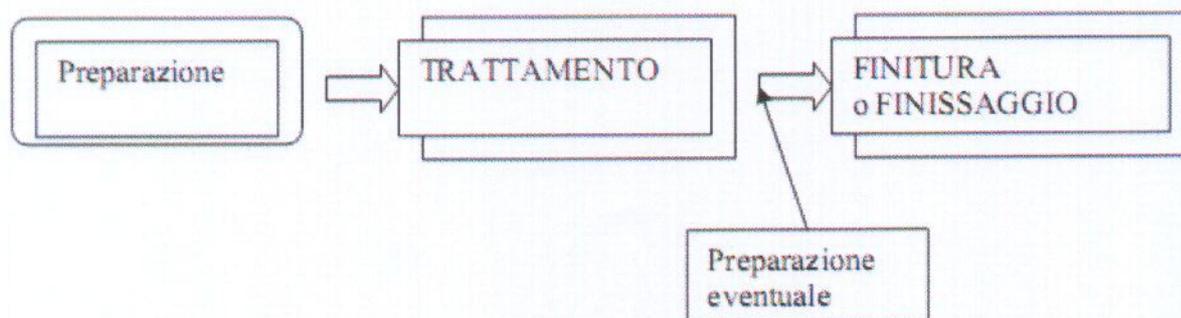
In relazione alla autorizzazione AIA della Ossidal Sistemi srl è prevista nell'Allegato Tecnico una relazione annuale con i dati dell'autocontrollo così come prospettati nel PMeC: Piano Monitoraggio e Controllo.

I punti fondamentali considerati, sulla base anche di quanto indicato ai Punti D e H delle Linee Guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" - Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005, sono:

- Chi realizza il monitoraggio
- Individuazione Componenti Ambientali interessate e Punti di Controllo
- Scelta degli Inquinanti/Parametri da monitorare
- Metodologie di monitoraggio
- Espressione dei risultati del monitoraggio
- Gestione dell'incertezza della misura
- Tempi di monitoraggio

#### 4.2.1. MTD di carattere generale

##### 4.2.1.1. Tecniche di gestione



## QUADRO GENERALE COMPARTI E MISURE

		<b>MISURE</b>
<b>C O M P A R T I</b>	<b>CONSUMI</b>	Materie prime e ausiliarie, Risorse idriche, Energia elettrica/termica Combustibili
	<b>EMISSIONI IN ARIA</b>	Misure periodiche e continue Sistemi di trattamento fumi Emissioni diffuse e fuggitive
	<b>EMISSIONI IN ACQUA</b>	Misure periodiche e continue Sistemi di depurazione
	<b>EMISSIONI SONORE</b>	Misure periodiche
	<b>RADIAZIONI</b>	Controllo radiometrico
	<b>EMISSIONI ECCEZIONALI</b>	
	<b>ACQUE SOTTERRANEE</b>	Piezometri Misure piezometriche qualitative e quantitative
	<b>SUOLO</b>	Aree di stoccaggio
	<b>RIFIUTI</b>	Misure periodiche rifiuti in ingresso e in uscita
	<b>GESTIONE IMPIANTO 3.2- 4.2.1.1.</b>	Parametri di processo Indicatori di performance Controllo e manutenzione Controlli sui macchinari Interventi di manutenzione ordinaria Controlli sui punti critici Punti critici degli impianti e dei processi produttivi Interventi di manutenzione sui punti critici

*Nella gestione e controllo dei dati di input ed output del processo sono stati presi in considerazione ad oggi i comparti previsti nel PMeC, verificandone la conformità nel rispetto della cronologia prevista.*

L'ambito di controllo, le fasi di input-output e le frequenze definite sono quelle riportate nel seguente quadro sintetico:

### QUADRO DELLE ATTIVITA' DI MONITORAGGIO DI AUTOCONTROLLO E CONTROLLO PROGRAMMATO

COMPARTO	GESTORE		ARPA LAZIO		
	Autocontrollo	Reporting	Ispesioni programmate	Campionamenti/analisi	Controllo reporting
<b>Consumi</b>					
Materie prime e ausiliarie	alla ricezione	annuale	annuale		annuale
Risorse idriche	mensile	annuale	annuale		annuale
Energia elettrica e termica	mensile	annuale	annuale		annuale
Combustibili	mensile	annuale	annuale		annuale
<b>Emissione in aria</b>					
Misure periodiche	Annuale	annuale	annuale	annuale	annuale
Misure continue		annuale	annuale		annuale
Sistemi di trattamento fumi					
Emissioni diffuse e fuggitive					
<b>Emissione in acqua</b>					
Misure periodiche	semestrale	annuale	annuale	annuale	annuale
Misure continue					annuale
Sistemi di depurazione	mensile	annuale	annuale / biennale		
<b>Emissioni eccezionali</b>					
Evento		annuale	annuale		annuale
<b>Emissione Sonore</b>					
Misure periodiche	triennale	triennale	triennale		annuale
<b>Radiazioni</b>					
Controllo radiometrico					
<b>Acque sotterranee</b>					
Piezometri					
Misure piezometriche qualitative					
Misure piezometriche quantitative					
<b>suolo</b>					
Aree di stoccaggio	settimanale	annuale	annuale		annuale
<b>Rifiuti</b>					
Misure periodiche in ingresso					
Misure periodiche in uscita	almeno bimestrale	annuale	annuale		annuale
<b>Gestione impianto</b>					
Parametri di processo	Procedura interna	annuale			annuale
Indicatori di performance	Procedura interna	annuale	annuale		annuale
Controllo e manutenzione	Continuo e annuale	annuale			
Controlli sui macchinari	Continuo e annuale	annuale	annuale		annuale
Interventi di manutenzione ordinaria	Settimanale	annuale			
Controlli sui punti critici	continuo e semestral	annuale	annuale		annuale
Punti critici degli impianti e dei processi produttivi	semestrale	annuale			
Interventi di manutenzione sui punti critici	settimanale	annuale	annuale		annuale

Per ogni comparto sono state definite le grandezze da verificare e/o misurare, le modalità di verifica e/o misura e le modalità di reporting.

Sono stati implementati, per lo scopo, dei registri in formato elettronico tenuti su computer su cui sono riportati i dati di misura e lettura.

### CONSUMI (INPUT)

CONSUMO MATERIE PRIME E AUSILIARIE		2010	2011
Denominazione	Fase di utilizzo	Quantità (+/-10%) U.M.	
COBALTO ACETATO	Ossidazione anodica	450,00 Kg/anno	
SODA CAUSTICA IN SCAGLIE	Ossidazione anodica	1700,00 Kg/anno	
Nichel solfato	Ossidazione anodica	620,00 Kg/anno	
Permanganato di Potassio	Ossidazione anodica	200,00 Kg/anno	
Stagno solfato	Ossidazione anodica	270,00 Kg/anno	
Acido Nitrico 42 BE'	Ossidazione anodica	1500,00 Lt/anno	
Sodio Metabisolfito (Bisolfito)	Ossidazione anodica	450,00 Kg/anno	
Acido Solforico 66.Be'	Ossidazione anodica	32.000,00 Kg/anno	
Olio di Vaselina	Ossidazione anodica	10 Lt/anno	
Percloroetilene	Verniciatura elettrostatica	725,00 lt/anno	
Alcool etilico	Ossidazione anodica	60,00 Lt/anno	
Vernice poliестere	Verniciatura elettrostatica	Kg/anno 9500 +/- 10%	

RISORSE IDRICHE (4.2.1.5. Minimizzazione dell'acqua e del materiale di scarto - Inputs)			
mese	36,8 m3 media mese		

CONSUMO ENERGIA TERMICA ( 4.2.1.4. Consumo delle risorse primarie -Inputs)		2010	2011
mese		kW 3220 nominale	

Per lo svolgimento delle attività d'impresa, la Ditta Ossidal Sistemi srl presenta un fabbisogno energetico relativo ad energia termica ed elettrica:

- l'energia termica è necessaria per il riscaldamento e l'essiccatore dei bagni galvanici, per il bruciatore del forno cottura prodotti verniciati, per usi igienici e, limitatamente al periodo invernale, per il riscaldamento degli ambienti di lavoro;
- l'energia elettrica è necessaria per la conduzione dei vari processi di produzione, nonché per l'illuminazione.

CONSUMO COMBUSTIBILI (4.2.1.4. Consumo delle risorse primarie -Inputs) 2010		2011
CONTATORE	Gennaio	
	Febbraio	
	Marzo	
	Aprile	
	Maggio	
	Giugno	8.309 mc
	Luglio	
	Agosto	3.804 mc
	Settembre	8.542 mc
	Ottobre	9.370 mc
	Novembre	12.172 mc
	Dicembre	

CONSUMO ENERGIA ELETTRICA ( 4.2.1.4. Consumo delle risorse primarie -Inputs) 2010		2011
CONTATORE	Gennaio	
	Febbraio	
	Marzo	
	Aprile	
	Maggio	
	Giugno	79.692 KWh
	Luglio	112.339 KWh
	Agosto	41.992 KWh
	Settembre	82.849 KWh
	Ottobre	80.671 KWh
	Novembre	84.888 KWh
	Dicembre	

L'attività della Ossidal Sistemi srl è collegata alla linea elettrica di 8000 V (cavo interrato), mediante cabina interna allo stabilimento stesso.

A valle della cabina sono presenti 4 trasformatori a bagno d'olio diatermico che riducono la tensione da 8000 V a 380/400 V.

Dai trasformatori la corrente viene distribuita alle varie utenze dell'insediamento tramite 8 interruttori automatici.

La corrente continua (necessaria all'elettrodeposizione) è fornita alle vasche del Reparto galvanica da 3 raddrizzatori (ubicati, uno per ogni vasca di ossidazione, in un locale adiacente il reparto) che trasformano la corrente alternata da 380 V in corrente continua a 0-25 V e 1000-8000 A.

L'assorbimento di energia elettrica ai raddrizzatori è legato alla superficie metallica sottoposta a trattamento galvanico.

Nel locale dei raddrizzatori è presente un quadro di rifasamento, costituito da 10 gruppi di condensatori da 50 kVarh;

*Consumo di energia elettrica (alla capacità produttiva)*

Fase di produzione	Energia elettrica consumata per ora MW/h)	
	2010	2011
LINEA PRODUTTIVA GENERALE	0.16	
LINEA OSSIDAZIONE ANODICA	0,096 (60%)	
LINEA VERNICIATURA ELETTROSTATICA	0.064 (40%)	

*Consumo energetico specifico (alla capacità produttiva)*

Fase di produzione	Energia elettrica consumata per quantità prodotta (KWh/Kg)	
	2010	2011
LINEA PRODUTTIVA GENERALE	0.257	
LINEA OSSIDAZIONE ANODICA	0.154 (60%)	
LINEA VERNICIATURA ELETTROSTATICA	0.102 (40%)	

*I valori sono stati calcolati sulla media dei consumi elettrici di 4 mesi con una capacità produttiva annua media di 3500 Kg/gg.*

**EMISSIONI (OUTPUT) 2.9.0.1.MTD**

Le emissioni monitorate sono quelle provenienti dalla Verniciatura elettrostatica attività connessa non IPPC.

<b>EMISSIONI IN ARIA 4.1.2.3 – Verniciatura elettrostatica – Filtri a carbone e tessuto (2011)</b>				
	<b>u.m.</b>	<b>E5</b>	<b>E6</b>	<b>E7</b>
Portata	Nm3/h	184	1984	1943
Temperatura	°C - T	29	25.6	25.6
Polveri totali	mg/Nm3	0,81	1.39	1,27
SOV come COT	mg/Nm3	0,004	0,010	0,005
Pb (Piombo)	mg/Nm3	0,000	0,000	0,000
Cd (Cadmio)	mg/Nm3	0,000	0,000	0,000
Cu (Rame)	mg/Nm3	0,005	0,005	0,005
Al (Alluminio)	mg/Nm3	0,018	0,005	0.005
Zn (Zinco)	mg/Nm3	0,722	1.066	1.068
Fe (Ferro)	mg/Nm3	0,009	0,005	0,005
Ni (Nichel)	mg/Nm3	<0,014	0.000	0.000
Co (Cobalto)	mg/Nm3	0,005	0,000	0,000

Le emissioni monitorate sono quelle provenienti dalla Ossidazione Anodica alluminio attività IPPC 2.6.

<b>EMISSIONI IN ARIA 4.1.2.3 – Ossidazione Anodica – Scrubber ad umido (2011)</b>					
	<b>u.m.</b>	<b>E1</b>	<b>E2</b>	<b>E3</b>	<b>E4</b>
Portata Media Normalizzata	Nm3/h	1939	1959	1952	3891
Temperatura	°C - T	21	20	19	20
Polveri totali	mg/Nm3	0,66	0,59	1,2	0,69
SOV come COT	mg/Nm3	0,003	0,003	0,006	0,011
HCl (Acido cloridrico)	mg/Nm3	2,246	2,611	2,405	2,250
HF (Acido Fluoridrico)	mg/Nm3	0,820	0,413	0,935	0,188
H2SO4 (Ac.Solforico)	mg/Nm3	0,536	0,05	0,534	0,594
HNO3 (Ac.Nitrico)	mg/Nm3	0,055	0,059	0,067	0,063
Pb (Piombo)	mg/Nm3	<0,001	<0,001	0,001	<0,001
Cd (Cadmio)	mg/Nm3	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001
Cu (Rame)	mg/Nm3	0,005	0,006	0,007	0,006
Al (Alluminio)	mg/Nm3	0,301	0,360	0,628	0,206
Zn (Zinco)	mg/Nm3	0,814	0,862	0,942	0,700
Fe (Ferro)	mg/Nm3	0,011	0,012	0,080	0,013
Ni (Nichel)	mg/Nm3	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001
Co (Cobalto)	mg/Nm3	0,033	0,041	0,067	0,019

Le emissioni monitorate sono acque di scarico trattate con sistema chimico-fisico e prelevate dal pozzetto di controllo SF1.

EMISSIONI IN ACQUA 4.1.2.2 – 4.2.1.8. (2011)			
Parametro	Metodo misura	SF1	SF1
Conc. Ioni H+	pH	6,8	6.6
Conducibilità	µS/cm	765	732
Materiali grossolani		assenti	assenti
Solidi sospesi totali	(0/1)	14	16
BOD <sub>5</sub>	mgr/l	<10	<10
COD	mgr/l	36	32
Alluminio	mgr/l	<0,30	0,28
Cadmio (Cd) e composti	mgr/l	<0,001	<0,01
Cromo (Cr) e composti	mgr/l	<0,01	<0,01
Ferro	mgr/l	<0,01	0,01
Nichel (Ni) e composti	mgr/l	0,10	<0,09
Piombo (Pb) e composti	mgr/l	<0,01	0,01
Rame (Cu) e composti	mgr/l	0,01	0,01
Zinco (Zn) e composti	mgr/l	0,01	0,01
Cloro attivo libero	mgr/l	-	-
Fosforo totale	mgr/l	<1.0	<1.0
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mgr/l	<1.0	<1.0
Azoto nitroso (come N)	mgr/l	<0,1	<0.1
Azoto nitrico (come N)	mgr/l	9	7
COT	mgr/l	-	-
Tensioattivi totali	mgr/l	0.78	<0.63

L'Azienda effettua scarichi idrici di post-depurazione in fognatura pubblica.

L'impianto galvanico (ossidazione anodica dell'alluminio) dell'azienda è collegato ad un impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue ubicato in apposito locale.

Il trattamento epurativo consiste in processi sequenziali di omogeneizzazione, neutralizzazione e disidratazione tramite filtropressatura con scarico finale del refluo.

Lo smaltimento dei fanghi di risulta (CER 100121 – 100120 P), come rifiuto classificato pericoloso, salvo verifica dei valori degli inquinanti presenti attraverso analisi chimico-fisiche e confronto con SQA previsti nella normativa vigenti (Dlgs 152/2006), avviene mediante ditta autorizzata.

L'impianto prevede un sistema di ricircolazione delle acque di raffreddamento dell'acido solforico;

Tali acque, dopo aver transitato attraverso un gruppo frigorifero per essere raffreddate, sono spinte nel locale dove sono presenti degli scambiatori a scomparto. Qui l'acido solforico cede calore per conduzione al circolo di acqua fredda. Una volta raffreddato, l'acido solforico viene ricircolato nelle vasche di anodizzazione

Il sistema di depurazione viene controllato nei suoi punti critici e monitorato attraverso controlli strumentali fissi in continuo. E in atto una fase di miglioramento degli strumenti di controllo.

CONTROLLO PROCESSO TRATTAMENTO REFLUI		
Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Depuratore chimico fisico	Controllo visivo
Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Neutralizzazione	pH - Conducibilità
	Filtropressa	Controllo visivo
Dispositivi di controllo*	Controllo / processo	Controllo visivo

#### EMISSIONI ACUSTICHE 4.2.1.11.

L'area all'interno della quale è ubicata l'attività si trova nel nucleo abitato denominato VIII Municipio, in Via Torre spaccata, n.172.

Nella relazione di impatto previsionale acustico, allegato 3 si trova l'inquadramento generale dell'area in scala 1:10.000, mentre nell'allegato 4 è riportata la localizzazione dell'attività in scala 1:2.000.

Nell'analisi del clima acustico sono stati rilevati i valori di emissione presso i confini dell'insediamento OSSIDAL SISTEMI srl ed i valori di immissione presso i corpi ricettori presenti nelle prossimità in un raggio di 500 metri.

La Classe di destinazione acustica di pertinenza dell'area e relativa attività in cui insiste il sito produttivo della Ossidal Sistemi srl nonché le classi delle zone adiacenti comprendenti i recettori per un raggio di 1 Km è la seguente: **Classe IV Aree di intensa attività umana** come da Piano di Zonizzazione Comune di Roma.

Data la posizione dell'area, da PRG CC .N33 del 19/20 marzo 2003 in "Aree da ristrutturare" e la conseguente Classificazione acustica, la previsione verifica l'impatto acustico in relazione ai **Tab.B Valori limite di emissione;** **Tab.C Valori limite assoluti di immissione;** **Tab. D Valori di qualità;** con riferimento alla Tabella A – DPCM 14/11/1997. Non sono presenti corpi recettori nelle adiacenze in Classe 1 (DPCM 14/11/1997).

EMISSIONI ACUSTICHE				
Sorgente n.	Durata media prevedibile (h)	Freq.a di esercizio	Lw ( dBA )(4)	Altezza m (5)
			Lw a 1 metro dalla sorgente	
Macchina controllo taglio	3	30	85.9	p.d.c.
Foratura	1	15	86	p.d.c.
Incartatrice	2	8	83	p.d.c.
Cabina verniciatura	6	2	86	p.d.c.
Scrubber abbattimento emissioni	7	1	88	p.d.c.

Misure in campo con fonometro integratore Classe 1											Diurno
Misura	LW	Distanza sorgente/ confini	Atot	Ageo	Aair	Agnd	Amet	Aveg	- 10 log (4π)	KI+KT	Lp
OSS1	88	32	30,0	-15,1	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	58,0
OSS1	88	8	24,0	-9,0	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	64,0
INT1	85,9	47,76	31,8	-16,8	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	54,1
INT1	85,9	17,8	27,5	-12,5	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	58,4
INT1	85,9	13,2	26,2	-11,2	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	59,7
OSST	75,2	4,32	21,3	-6,4	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	53,9

Calcolo previsionale										KI+KT	Diurno	
Misura	LW	distanza corpi recettori	Atot	Ageo	Aair	Agnd	Amet	Aveg	- 10 log (4 $\pi$ )		Lp	Punto
OSS1	88	46,5	33,7	-16,7	-1	-3	-1	-1	-11,0	0	54,3	Abitazioni
OSS1	88	16,7	29,2	-12,2	-1	-2	-2	-1	-11,0	0	58,8	Uffici
OSS1	88	77,02	33,9	-18,9	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	54,1	Abitazioni
INT1	85,9	78,4	33,9	-18,9	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	52,0	Abitazioni
INT1	85,9	14,9	26,7	-11,7	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	59,2	Uffici
INT1	85,9	46	31,6	-16,6	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	54,3	Abitazioni
OSST	75,2	16,7	27,2	-12,2	-1	-1	-1	-1	-11,0	0	48,0	Uffici

In relazione alle lavorazioni da svolgere lo stato previsionale del clima acustico dell'attività produttiva restituisce una situazione di conformità con la destinazione d'uso della zona così come classificata dalla Deliberazione Consiglio Comunale n.12 del 29 gennaio 2004.

Allo stato l'attività non presenta un output acustico tale da richiedere interventi di bonifica.

L'attività svolta a carattere generale è di tipo industriale, ed è presente un ciclo continuo di produzione. L'area è adibita al transito dei mezzi e al deposito di materiali e attrezzature per le attività inerenti l'esecuzione dei lavori. A seguito delle misure effettuate e dei calcoli elaborati sulle stesse, come illustrato nel precedente punto, si dichiara che l'attività in esame rispetta i limiti sia di emissione che di immissione, assoluti e differenziali, in ogni condizione di utilizzo delle macchine presenti all'interno. Pertanto, non si ravvede la necessità di mitigazioni.

(\*) Valori medi possono essere diversi in regime di carico più o meno elevato

**MANUTENZIONE ORDINARIA IMPIANTI 4.2.1.1.**

ACQUE SOTTERRANEE (4.2.1.12. Protezione delle falde acquifere)					
TABELLA C15					
	Piezometro	Parametro	Quantità U.M.	Metodo misura	Frequenza autocontrollo
	Falda freatica	Profondità della falda	m	metrico	semestrale
1°SEM	*	27	m	metrico	maggio
2°SEM	*	27	m	metrico	novembre

*E' in corso uno studio idrogeologico delle condizioni di falda e quote di piezometro per il rilevamento delle condizioni idrauliche e quali-quantità delle acque di emungimento.*

**INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA**

Gestore				
Macchina (3)	Tipo di intervento	Frequenza	Data controllo/Esito	Modalità di registrazione dei controlli (2)
		Settimanale		
Impianto di verniciatura	chiusura comparto dei filtri a tessuto	OK	--/--	Registro cartaceo/elettronico
Vasche	Mantenimento dello strato coibentante delle vasche	OK	--/--	Registro cartaceo/elettronico
Tubature	Guarnizioni, integrità materiali	OK	--/--	Registro cartaceo/elettronico

*Tutta la linea di produzione della verniciatura elettrostatica e la ossidazione anodica vengono tenute sotto costante controllo sia per il mantenimento dell'efficienza dell'impianto sia per il controllo ambientale.*

CONTROLLO – AREE DI STOCCAGGIO E PRODUZIONE (3.2.1.2 - 4.2.1.2. MTD)									
Gestore									
Struttura contenim.  (codifica e descrizione contenuto)	Contenitore			Bacino di contenimento			Accessori  (pompe, valvole, ...)		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
<b>Vasche bagni galvanici</b>	Ispezione visiva	Settimanale	Registro Cartaceo/elettronico	Ispezione visiva	Settimanale	Registro Cartaceo/elettronico	Ispezione visiva	Settimanale	Registro Cartaceo/elettronico
Soda	OK	X		OK	X		OK	X	
Ac.Nitrico	OK	X		OK	X		OK	X	
Ac.Solforico	OK	X		OK	X		OK	X	
Sodio Bicarbonato	OK	X		OK	X		OK	X	
Aggrappante Nichel-Cobalto	OK	X		OK	X		OK	X	
	OK	X		OK	X		OK	X	
Bronzatura KMnO4	OK	X		OK	X		OK	X	
	OK	X		OK	X		OK	X	
Deposizione anodica colore (H2SO4+17V)		X			X			X	
Fissaggio NiSO4+96°C	OK	X	OK	X	OK	X			
	OK	X	OK	X	OK	X			
<b>Rifiuti</b>		ANNUALE	SISTRI TELEMATICO						

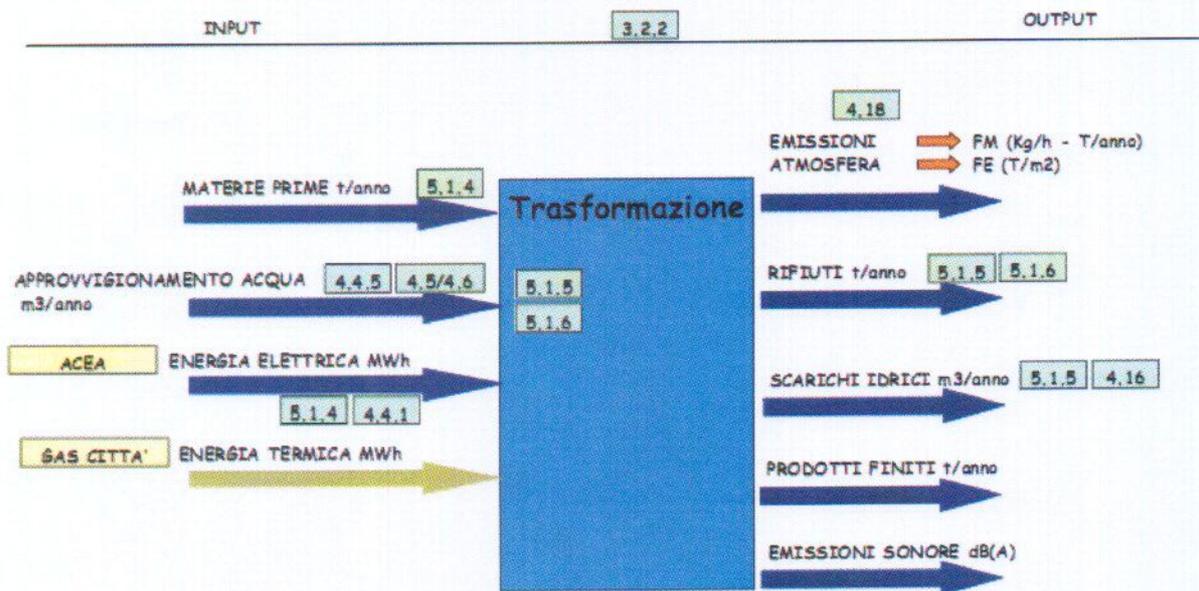
**Rifiuti (4.1.2.5 MTD)**

L'Azienda risulta esclusivamente produttore di rifiuti, mentre non effettua alcuna operazione di recupero, raccolta e trasporto o smaltimento di rifiuti autoprodotti o prodotti da terzi. L'azienda nello svolgimento della propria attività produce i seguenti rifiuti:

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Pericoloso	Quantità annua prodotta	Fase di provenienza	Recup. Smalt. (**)	N° area	Stoccaggio
					Scheda A.4			Modalità
100120* P	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Solido palabile	Verifica analitica	40 m <sup>3</sup>	6	D1	AA*	Cassone asportabile
100121	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 100120							
150101 150102	imballaggi in carta e cartone  imballaggi in plastica	Solido	NO	80 m <sup>3</sup>	1+9a+3	R14	AA*	Sfuso
150104	Sfridi alluminio	Solido	NO	0.6 t	3	R4-R14	AA*	Cassone asportabile

Schema di sintesi del bilancio di materia con relative MTD in fase di aggiornamento con l'adozione di quanto previsto nel DM 01/10/2008 n. 36823.

**OSSIDAL SISTEMI SRL**



BREF: Document on Best Available Techniques for the Surface Treatments of Metals and Plastics (adopted August 2006)

Aggiornamento: LG MTD trattamenti di superficie dei metalli – gennaio 2008  
DM 01/10/2008 n. 36823

DECRETO DEL MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL TERRITORIO  
1 ottobre 2008 (in Gazz. Uff., 3 marzo, n. 51). - Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione  
delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività  
elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59.

Il Gestore  
Bernardo Delle Fave

*Bernardo Delle Fave*

Il Consulente Tecnico  
Dott. Antonio Nicolai

OSSIDAL SISTEMI Srl

*Antonio Nicolai*

Tutti i controlli visivi, manuali continui e discontinui, nonché le registrazioni su registro cartaceo/elettronico (excel) sono effettuati da personale interno mentre i monitoraggi strumentali sono effettuati da tecnici abilitati incaricati dal Gestore.

I parametri tenuti sotto controllo sono confrontati con i parametri di Qualità, ovvero con i valori previsti dalla normativa vigente o norme tecniche di riferimento e con i parametri delle MTD previste nelle "Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99" - 2.6. Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m3.

Il controllo viene registrato su carta ed elettronicamente su computer e vengono rilevate le non conformità e migliorie con il seguente modulo di processo:

### OSSIDAL SISTEMI SRL

COMUNICAZIONE NON CONFORMITA – MIGLIORAMENTI - AIA N.14518 DEL 30/06/2010

Osservazione N°	Data
Note	
Addetto al controllo firma	
Gestore firma	